



PCT/FR03/01197

REC'D 14 JUL 2003

WIPO PCT

# BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

### COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 24 AVR. 2003

Pour le Directeur général de l'Institut  
national de la propriété industrielle  
Le Chef du Département des brevets

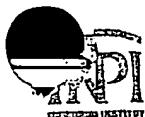
Martine PLANCHE

#### DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS  
CONFORMÉMENT À LA  
RÈGLE 17.1.a) OU b)

INSTITUT  
NATIONAL DE  
LA PROPRIÉTÉ  
INDUSTRIELLE

SIEGE  
26 bis, rue de Saint Petersbourg  
75800 PARIS cedex 08  
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04  
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23  
[www.inpi.fr](http://www.inpi.fr)



NATIONAL DE  
LA PROPRIÉTÉ  
INDUSTRIELLE

26 bis, rue de Saint Petersbourg  
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

## 1er dépôt

**BREVET D'INVENTION**  
**CERTIFICAT D'UTILITÉ**

ceffa  
N° 11354°01

**REQUÊTE EN DÉLIVRANCE**

三

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire.

DB 640 11 / 300301

REMISSÉ DES PIÈCES		Réservé à l'INPI	
DATE 17 AVRIL 2002		NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE	
LIEU 75 INPI PARIS B		Cabinet REGIMBEAU 20, rue de Chazelles 75847 PARIS CEDEX 17 FRANCE	
N° D'ENREGISTREMENT 0204821		DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE 17 AVR. 2002	
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		PAR L'INPI	
DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI			
Vos références pour ce dossier (facultatif) 239698 D20097 CT			
Confirmation d'un dépôt par télécopie		<input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie	
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
Demande de brevet initiale ou demande de certificat d'utilité initiale		N° _____ Date _____	
Transformation d'une demande de brevet européen Demande de brevet initiale		N° _____ Date _____	
N° _____ Date _____		N° _____ Date _____	
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)			
Procédé de réalisation d'un filtre optique accordable, filtre obtenu et son utilisation			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation Date _____ N° _____	
		Pays ou organisation Date _____ N° _____	
		Pays ou organisation Date _____ N° _____	
		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »	
5 DEMANDEUR		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »	
Nom ou dénomination sociale		HIGHWAVE OPTICAL TECHNOLOGIES	
Prénoms			
Forme juridique		SOCIETE ANONYME	
N° SIREN		418157343	
Code APE-NAF			
Rue		ESPACE PEGASE - 11, RUE DE BROGLIE - 22300 LANNION	
Adresse		Code postal et ville	
Pays		FRANCE	
Nationalité		Française	
N° de téléphone (facultatif)			
N° de télécopie (facultatif)			
Adresse électronique (facultatif)			

Remplir impérativement la 2<sup>e</sup> page



1er dépôt

BREVET D'INVENTION  
CERTIFICAT D'UTILITÉREQUÊTE EN DÉLIVRANCE  
page 2/2

R2

REMISE DES PIÈCES	Réervé à l'INPI
DATE	17 AVRIL 2002
LEU	75 INPI PARIS B
N° D'ENREGISTREMENT	0204821
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI	DE 540 W / 300301

Vos références pour ce dossier : (facultatif)		239698 CT
<b>6 MANDATAIRE</b>		
Nom		
Prénom		
Cabinet ou Société		Cabinet REGIMBEAU
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		
Adresse	Rue	20, rue de Chazelles
Code postal et ville		75847 PARIS CEDEX 17
N° de téléphone (facultatif)		01 44 29 35 00
N° de télécopie (facultatif)		01 44 29 35 99
Adresse électronique (facultatif)		info@regimbeau.fr
<b>7 INVENTEUR (S)</b>		
Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée
<b>8 RAPPORT DE RECHERCHE</b>		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance		Paiement en deux versements, uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
<b>9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES</b>		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition) <input type="checkbox"/> Requise antérieurement à ce dépôt (joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence):
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes		
<b>10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE</b> (Nom et qualité du signataire)		 92-1234
		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI 

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire.  
Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

#### DOMAINE TECHNIQUE

La présente invention concerne le domaine des télécommunications et plus particulièrement celui des communications optiques par fibre optique.

5 Plus précisément encore la présente invention concerne le domaine des guides optiques filtrant, de préférence accordables. Elle vise ainsi notamment la réalisation de compensateurs de dispersion chromatique, fixes ou accordables.

#### PROBLEME TECHNIQUE POSÉ

10 De manière générale, le problème technique que vise à résoudre la présente invention est celui de la réalisation de filtres optiques accordables.

15 Un exemple particulièrement significatif de ce problème technique est la nécessité d'une compensation de dispersion chromatique accordable pour le déploiement des réseaux optiques à haut débit (40 Gbit/s et plus).

20 La dispersion chromatique décrit l'élargissement temporel des impulsions lumineuses lors de leur propagation dans une fibre optique et résulte principalement de la variation de l'indice de réfraction avec la longueur d'onde. Cet élargissement conduit à un recouvrement temporel des impulsions successives après de longues distances, lequel cause des erreurs de bits au récepteur.

25 Le déploiement de réseaux à haut débit devient aujourd'hui fortement limité par la dispersion chromatique, du fait de l'augmentation de la densité des communications.

30 Dans les systèmes à haut débit, les tolérances de dispersion deviennent faibles si bien que des variations de dispersion jusqu'ici négligeables pour un système à 10 Gbit/s peuvent sévèrement influencer les performances des réseaux de communications à 40 Gbit/s. Les tolérances sont inversement proportionnelles au carré du débit. Elles valent typiquement 500 ps/nm, 30 ps/nm, 2 ps/nm, respectivement pour des débits de 10 Gbit/s, 40 Gbit/s et 160 Gbit/s.

De plus la valeur de la compensation de dispersion nécessaire au niveau du récepteur pour maintenir une performance optimale du système peut varier dans le temps suite à certaines altérations telles que les fluctuations de température le long de la fibre ou les

5 reconfigurations dynamiques du réseau.

Pour résoudre ces problèmes, un contrôle actif de la compensation de dispersion est donc primordial dans les systèmes à haut débit. En particulier, il est nécessaire de compenser canal par canal la dispersion chromatique résiduelle en fin de ligne par un dispositif

10 accordable.

#### ETAT DE LA TECHNIQUE

Un certain nombre de solutions au problème de la compensation de dispersion chromatique accordable ont été proposées antérieurement.

15 Une première solution consiste à utiliser une cavité résonante formant un étalon dit de Gires-Tournois et à réaliser l'accordabilité en modifiant l'angle d'incidence ou la température du composant (cf. brevet EP 1098212 « Tunable dispersion compensator »). Cette solution a l'inconvénient de ne pas être tout-fibre et présente a priori des pertes

20 d'insertion conséquentes. Le retard d'un seul étalon n'est pas linéaire, seule une combinaison de deux éléments permet d'obtenir une dispersion constante dans la bande utile. De plus, la gamme d'accordabilité est insuffisante pour les largeurs de bandes qui intéressent aujourd'hui les télécommunications optiques, la dispersion

25 maximale étant inversement proportionnelle au carré de la largeur de bande.

Une autre solution, plus répandue, consiste à utiliser une fibre à réseau de Bragg dont le pas varie le long du réseau. La variation longitudinale de la longueur d'onde de Bragg (communément qualifiée

30 de « chirp » du réseau de Bragg) permet d'induire un retard en réflexion variable suivant la longueur d'onde incidente. Pour inscrire un réseau de Bragg à l'intérieur de la fibre, le cœur voire une partie de la gaine optique est dopé avec un matériau rendant la fibre photosensible. Une

modulation longitudinale de l'indice de réfraction est ensuite induite en irradiant la fibre par un champ de franges ultraviolettes créé par un dispositif interférométrique (préférentiellement un masque de phase dont l'évolution longitudinale du pas est celle souhaitée).

5 Différentes possibilités ont été envisagées pour réaliser l'accordabilité de ce type de composant. Deux paramètres physiques permettent de modifier localement la longueur d'onde de Bragg : ce sont la contrainte mécanique et la température.

Une première possibilité pour modifier la dispersion est d'induire 10 une variation longitudinale d'un des deux précédents paramètres. De nombreux exemples illustrent cette option (cf par exemple brevet EP 1024376 « Optical grating device with variable coating » ou brevet EP 1030472 « Optical communication system incorporating automatic dispersion compensation modules »). Les moyens proposés à cet effet 15 mettent généralement en œuvre des dépôts d'épaisseur variable le long de la fibre (métal conducteur pour agir sur la température, matériau de propriétés mécaniques similaires à la silice pour agir sur la contrainte mécanique). Cependant la maîtrise d'un tel gradient d'épaisseur n'est pas a priori chose aisée, l'épaisseur maximale nécessaire pour avoir un 20 gradient de contraintes suffisant étant par ailleurs importante. De plus, cette méthode d'accordabilité de la dispersion s'accompagne d'un décalage de la longueur d'onde centrale du filtre.

Une seconde possibilité d'accordabilité de la dispersion consiste à utiliser une variation longitudinale non linéaire du « chirp » : on peut 25 ainsi concevoir un réseau de Bragg dont la dispersion varie par exemple quasi linéairement dans la bande réflective. Ceci a été proposé en utilisant une variation non linéaire du pas du réseau de Bragg (cf. brevet WO 9931537 « Tunable nonlinearly chirped grating »). L'accordabilité de la dispersion est alors réalisée en translatant spectralement la bande 30 réflective par rapport au signal à l'aide d'une méthode classique de variation de la longueur d'onde centrale d'un réseau de Bragg (traction ou élévation de température uniforme). Comme dans ce cas la dispersion n'est pas constante sur la largeur de bande du signal,

l'inconvénient majeur d'une telle méthode de compensation de dispersion est l'introduction de dispersion d'ordre supérieur : ceci induit une augmentation significative de la pénalité en puissance induite par le composant.

##### 5 PRESENTATION GENERALE DE L'INVENTION.

Un but général de l'invention est de fournir une correction de dispersion dont la valeur soit accordable sur une bande de longueurs d'onde.

Ce but est atteint dans le cadre de la présente invention grâce à

10 un procédé de réalisation d'un filtre optique qui met en œuvre les étapes consistant à opérer sur un guide optique

- un contrôle du profil évolutif intérieur du guide (c'est-à-dire le profil extérieur de la partie guidante proprement dite, par exemple du cœur dans le cas d'une fibre optique) et

15 - l'inscription d'un réseau de Bragg,

selon des techniques qui permettent de contrôler de manière indépendante, la variation longitudinale de la longueur d'onde de Bragg d'une part, et la variation longitudinale du profil extérieur du guide, d'autre part.

20 Selon un mode de réalisation avantageux, le contrôle du profil évolutif intérieur du guide est réalisé par fusion-étirage.

L'invention permet ainsi de réaliser, sur un guide optique, un filtre accordable dont on peut contrôler l'évolution de la réponse spectrale par application d'une force mécanique externe, par exemple 25 par traction, mais aussi par torsion, compression, ou tout autre moyen équivalent.

Le filtrage est préférentiellement de type réflectif.

Le réseau de Bragg est avantageusement inscrit après l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide optique.

30 Deux variantes principales sont proposées dans le cadre de la présente invention, pour mettre en œuvre le procédé précité.

Selon une première variante, l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide optique est réalisée dans des conditions permettant le

contrôle de l'évolution longitudinale de l'indice optique effectif du guide, cette étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide est suivie d'une étape consistant à corriger localement le profil extérieur du guide, et l'inscription du réseau de Bragg est réalisée dans des conditions 5 permettant la maîtrise longitudinale de la longueur d'onde de Bragg.

Le cas échéant l'étape de correction de profil peut être réalisée avant ou après l'étape d'inscription du réseau de Bragg.

Selon une deuxième variante, l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide optique est réalisée dans des conditions 10 permettant le contrôle de l'évolution longitudinale du profil extérieur du guide, et l'inscription du réseau de Bragg est réalisée avec contrôle de l'évolution longitudinale du pas du réseau pour permettre une maîtrise de l'évolution longitudinale de la longueur d'onde de Bragg.

Selon une autre caractéristique avantageuse de la présente 15 invention, le procédé consiste à adjoindre au guide optique comportant un filtre inscrit, un dispositif de commande et/ou de contrôle d'un effort mécanique appliqué, par exemple d'une traction.

D'une part, en combinant la maîtrise de l'évolution longitudinale de l'indice effectif par contrôle du profil évolutif intérieur du guide et 20 celle de l'évolution longitudinale du pas du réseau par inscription, on contrôle l'évolution longitudinale de la longueur d'onde de Bragg du réseau dans les conditions de traction de l'inscription et donc la réponse spectrale associée.

D'autre part, en combinant la maîtrise du profil extérieur du 25 guide par contrôle du profil évolutif intérieur du guide et une éventuelle modification de ce profil après le contrôle du profil évolutif intérieur du guide, on assure de manière indépendante l'évolution de la réponse spectrale lorsque la traction appliquée est modifiée.

Selon une autre caractéristique avantageuse de la présente 30 invention, le procédé comprend en outre l'étape consistant à adjoindre au guide optique des moyens permettant d'induire longitudinalement une variation préférentiellement uniforme de la longueur d'onde.

De tels moyens peuvent par exemple être adaptés pour contrôler la température du composant.

Ceci peut être obtenu par exemple grâce à une métallisation de sa surface, ou encore par insertion dans un micro-four, par exemple 5 dans un capillaire, la métallisation ou le micro-four étant chauffé par effet Joule ou par conduction thermique.

Les moyens induisant une variation uniforme et contrôlée de la longueur d'onde permettent notamment de contrer l'effet de décalage de la longueur d'onde centrale du filtre résultant de l'application d'un 10 effort mécanique, par exemple d'une traction.

La présente invention concerne également les guides optiques comportant un filtre inscrit réalisés par la mise en œuvre du procédé précité, ainsi que l'utilisation de ces guides.

D'autres caractéristiques, buts et avantages de la présente 15 invention apparaîtront à la lecture de la description détaillée qui va suivre, et en regard des dessins annexés, donnés à titre d'exemples non limitatifs et sur lesquels :

- la figure 1 représente différentes étapes successives de réalisation d'un guide comportant un filtre inscrit selon un premier mode de 20 réalisation de la présente invention, plus précisément la figure 1a représente une étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide par fusion-étirage, la figure 1b représente une étape d'inscription d'un réseau de Bragg, la figure 1c représente une étape de correction du profil extérieur par attaque graduelle, et la figure 1d représente une 25 étape de métallisation,

- la figure 2 représente schématiquement une étape de modification du profil extérieur par dépôt d'un matériau de propriété mécanique analogue à celui constituant le guide, alternative de l'étape illustrée sur la figure 1c,

30 - la figure 3 représente une vue schématique d'un guide optique contenu par la mise en œuvre d'un second mode de réalisation du procédé conforme à la présente invention, par réalisation du profil extérieur souhaité lors de l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur

du guide par fusion-étirage et maîtrise de l'évolution longitudinale de la longueur d'onde de Bragg grâce à celle du pas du réseau,

- la figure 4 représente schématiquement la réalisation d'un compensateur de dispersion chromatique grâce au premier mode de
- 5 réalisation du procédé précité, plus précisément, la figure 4a représente le rayon du guide en fonction de la position longitudinale, et la figure 4b représente l'indice effectif du guide en fonction de la position longitudinale après mise en œuvre d'une étape de réalisation de contrôle du profil évolutif intérieur du guide par fusion-étirage du profil extérieur
- 10 produisant une évolution linéaire de l'indice effectif, la figure 4c représente le rayon en fonction de la position longitudinale après mise en œuvre d'une étape de correction du profil extérieur pour obtenir le profil souhaité pour l'accordabilité, la figure 4d représente le pas du réseau d'indice en fonction de la position longitudinale après l'étape
- 15 d'inscription d'un réseau de Bragg dont le pas varie linéairement, et la figure 4e représente la longueur d'onde de Bragg en fonction de la position longitudinale issue de ces étapes et révèle une évolution linéaire de la longueur d'onde de Bragg,
- la figure 5 représente schématiquement la réalisation d'un
- 20 compensateur de dispersion chromatique par mise en œuvre du deuxième mode de réalisation du procédé conforme à la présente invention, plus précisément, la figure 5a représente le rayon du guide en fonction de la position longitudinale à l'issue de l'étape de réalisation de contrôle du profil évolutif intérieur du guide par fusion-étirage du profil
- 25 extérieur souhaité pour l'accordabilité, la figure 5b représente l'indice effectif optique du guide en fonction de la position longitudinale à l'issue de cette étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide par fusion-étirage, l'indice effectif évoluant de manière non linéaire en fonction de la position longitudinale, la figure 5c représente le pas du
- 30 réseau d'indice en fonction de la position longitudinale après l'étape d'inscription d'un réseau de Bragg dont le pas varie non linéairement de manière adaptée, et la figure 5d représente la longueur d'onde de Bragg

en fonction de la position longitudinale et révèle là encore une évolution linéaire de la longueur de Bragg en fonction de la position longitudinale,

- la figure 6 met en évidence l'intérêt de la maîtrise du profil extérieur dans le cas d'un compensateur de dispersion, plus précisément, la figure 5 6a représente en traits interrompus le rayon de la fibre en fonction de la position longitudinale dans le cas d'un profil non adapté linéaire et en traits continus le rayon de la fibre en fonction de la position longitudinale pour un profil adapté non linéaire, la figure 6b représente la dispersion et le défaut moyen de linéarité du retard en fonction de 10 l'écart à la traction initiale dans le cas d'un profil linéaire non adapté tandis que la figure 6c représente la dispersion et le défaut moyen de linéarité du retard en fonction de l'écart à la traction initiale pour un profil adapté non linéaire conforme à la présente invention,
- la figure 7 représente un exemple d'application de la maîtrise de 15 l'évolution longitudinale de la modulation d'indice dans le cas d'un compensateur de dispersion et illustre respectivement en partie supérieure les caractéristiques spectrales (réflectivité et retard) à la traction initiale et les caractéristiques spectrales (réflectivité et retard) après application d'une traction supplémentaire permettant d'inverser le 20 signe de la dispersion,
- la figure 8 représente un exemple de mise en œuvre de chauffage par métallisation, plus précisément la figure 8a représente le rayon d'un guide en fonction de la position longitudinale, la figure 8b représente une épaisseur de dépôt de métallisation et d'élévation de température 25 résultante en fonction de la position longitudinale dans le cas d'une épaisseur de dépôt uniforme tandis que la figure 8c représente de manière similaire une épaisseur de dépôt de métallisation et l'élévation de température résultante en fonction de la position longitudinale dans le cas d'une épaisseur de dépôt adaptée,
- la figure 9 représente un exemple de mise en œuvre de chauffage du 30 guide conforme à la présente invention par insertion du composant dans un capillaire,

- la figure 10 illustre schématiquement un exemple de configuration de système intégrant un compensateur de dispersion conforme à la présente invention, comprenant un circulateur à trois ports, ainsi qu'une boucle de contre-réaction,
- 5 - la figure 11 représente un autre exemple de configuration de système intégrant l'invention par combinaison de deux filtres,
- la figure 12 représente un troisième exemple de configuration de système intégrant l'invention par mise en série de filtres associés à des bandes réflectives différentes, et
- 10 - la figure 13 représente un quatrième exemple de configuration de systèmes intégrant l'invention par combinaison d'un circulateur trois ports et de plusieurs filtres grâce à un multiplexeur-démultiplexeur intercalé.

#### DESCRIPTION DETAILLÉE DE L'INVENTION

15 Comme indiqué précédemment, pour l'essentiel, le procédé conforme à la présente invention consiste à opérer sur un guide optique 10 une opération de contrôle du profil évolutif intérieur du guide et d'inscription d'un réseau de Bragg selon des techniques qui permettent de contrôler de manière indépendante, la variation longitudinale de la 20 longueur d'onde de Bragg d'une part, et la variation longitudinale du profil extérieur du guide 10 d'autre part.

Dans la suite du descriptif, on va décrire des exemples de réalisation conforme à la présente invention selon lesquels l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide est réalisée par fusion-  
25 étirage.

De manière connue en soi, le guide optique 10 à la base de l'invention comprend un cœur 12 entouré d'une gaine 14.

Plus précisément encore, de préférence, l'invention est réalisée à partir d'un guide optique 10 invariant par translation. Ce guide de base 30 10 est caractérisé par les propriétés opto-géométriques de sa section transverse : il peut s'agir d'une fibre optique « classique », d'une fibre à cristaux photoniques, d'un guide plan, etc.

On suppose que, à la longueur d'onde d'utilisation, l'évolution transverse de l'indice de réfraction permet la propagation de la lumière dans la direction longitudinale suivant un mode transverse déterminé. Le guide 10 est généralement conçu pour que ce mode soit unique. On 5 note  $n_{eff}$  l'indice effectif du mode fondamental à la longueur d'onde d'utilisation.

Dans la structure du guide, la frontière avec le milieu extérieur détermine les limites de la section du guide. Dans toute la suite, on désigne le contour de cette section par le terme de « profil extérieur » 10 du guide.

L'invention repose sur les éléments suivants qui résultent des études et investigations des inventeurs.

Le réseau de Bragg 20 inscrit permet le couplage du mode fondamental vers le mode fondamental contrapropagatif réalisant ainsi 15 un filtre de Bragg réflectif.

La longueur d'onde de résonance locale  $\lambda_B(z)$  , qualifiée communément de longueur d'onde de Bragg, est donnée par la relation suivante :

$$20 \quad \lambda_B(z) = 2 n_{eff}(z) \Lambda(z) \quad (1)$$

où  $n_{eff}(z)$  est l'indice effectif du mode fondamental à la position longitudinale  $z$

et  $\Lambda(z)$  est le pas du réseau à la même position  $z$ .

25 Le coefficient de couplage entre les deux modes est proportionnel à l'amplitude de la modulation d'indice et à l'intégrale de recouvrement entre les modes couplés et le profil transverse du réseau d'indice.

La réponse spectrale du filtre est alors complètement déterminée 30 par l'évolution longitudinale de la longueur de Bragg et celle du coefficient de couplage.

L'invention propose des moyens permettant de combiner la maîtrise du procédé d'inscription du réseau ce qui permet un contrôle de

l'évolution longitudinale du pas et de l'amplitude de modulation, associée à celle de l'évolution de l'indice effectif par fusion-étirage pour obtenir la réponse spectrale souhaitée. En particulier, la maîtrise de l'évolution longitudinale de l'amplitude de modulation permet d'apodiser 5 la réponse spectrale du filtre et/ou de réaliser des superstructures (du type réseau multicanaux).

Pour réaliser l'accordabilité du filtre, les inventeurs proposent de faire varier la traction mécanique appliquée par rapport à sa valeur lors de l'inscription du réseau 20.

10 Ceci peut être réalisé par différents moyens : moteur pas à pas, élément piézoélectrique, etc.

La modification de la traction appliquée induit une modification de la réponse spectrale du filtre car elle agit sur l'évolution longitudinale de la longueur de Bragg du réseau. Sous l'effet d'une traction, deux effets 15 physiques contribuent à la variation de la longueur d'onde de Bragg : d'une part l'élongation physique du matériau qui modifie le pas, d'autre part l'effet photo-élastique qui modifie l'indice effectif. Ces deux effets sont proportionnels à la contrainte locale, de sorte que la variation de longueur d'onde de Bragg en fonction de la traction est inversement 20 proportionnelle à la surface de la section locale du guide.

Plus précisément, en considérant que le guide est de composition essentiellement homogène, les inventeurs ont déterminé que l'on peut écrire la relation suivante :

$$25 \quad \frac{d\lambda_B(z)}{dF} = \frac{(1-p_e) \lambda_B(z)}{E S(z)} \quad (2)$$

où  $F$  est la traction appliquée

30  $p_e$  est le coefficient photoélastique du matériau constituant le guide  
 $E$  est le module d'Young de ce même matériau  
et  $S(z)$  est la surface de la section du guide à la position longitudinale  $z$ .

L'application préférentielle de l'invention est la réalisation d'un compensateur de dispersion chromatique accordable.

La réponse spectrale souhaitée dans ce cas est caractérisée par une dispersion constante sur toute la bande réflective et dont la valeur 5 est accordable. Les inventeurs ont montré que, sous certaines conditions (dispersion en deçà d'une valeur maximale dépendant de la longueur du composant), cela est équivalent en première approximation à une évolution longitudinale linéaire de la longueur d'onde de Bragg.

Ainsi les inventeurs ont démontré que pour réaliser un 10 compensateur de dispersion accordable, il est souhaitable que l'évolution longitudinale de la longueur d'onde de Bragg soit linéaire quelle que soit la traction appliquée.

Or cette évolution est la somme de deux contributions qui sont donc préférentiellement linéaires: d'une part l'évolution initiale dans les 15 conditions de traction de l'inscription et d'autre part celle induite lorsque l'on fait varier la traction.

D'après l'équation (2), cette seconde contribution sera linéaire si l'évolution de la section du guide suivant  $z$  est de la forme suivante :

$$S(z) = \frac{S_0}{1+pz}$$

20 où  $S_0$  et  $p$  sont deux constantes.

Dans le cas d'une fibre optique classique de section circulaire, cela implique l'évolution longitudinale suivante du rayon de la fibre :

$$r(z) = \frac{r_0}{\sqrt{1+pz}} \quad (\text{profil extérieur adapté}).$$

Comme indiqué précédemment, on a illustré sur la figure 1, de 25 manière schématique, les différentes étapes d'un procédé conforme à un premier mode de réalisation de la présente invention.

Sur la figure 1a, on a représenté sous la référence 11, en traits interrompus, le profil extérieur, de section transversale constante, du guide optique initial à la base de l'invention. Sur la même figure 1a, on a 30 représenté en 15 le profil extérieur du guide 10 obtenu après une étape

de fusion-étirage et en 13 le profil intérieur, d'évolution homothétique, du cœur 12.

L'étape de fusion-étirage conduit à faire varier longitudinalement et de manière homothétique la structure du guide 10. L'état actuel de la 5 technique permet de réaliser le profil souhaité d'évolution longitudinale de la section du guide : un tel procédé est avantageusement décrit dans le brevet EP 0714861 « Procédé de fabrication de fibres étirées selon un profil déterminé ». La fusion-étirage induit ainsi une variation longitudinale contrôlée de la surface de la section du guide.

10 De plus, comme le guidage dépend des dimensions transverses du guide, la fusion-étirage induit également une variation longitudinale de l'indice effectif. Connaissant de préférence de manière expérimentale l'évolution de l'indice effectif suivant la section du guide, on fabrique ainsi un guide optique présentant l'évolution longitudinale souhaitée de 15 l'indice effectif, à savoir linéaire ou non linéaire. Préférentiellement, l'évolution longitudinale du profil du guide respectera le critère dit d'adiabaticité qui assure qu'il n'y a pas de pertes par couplage du mode fondamental vers des modes d'ordre supérieur.

20 Comme on le voit sur la figure 1a et comme illustré sur les figures 4a et 4b, selon le premier mode de réalisation de la présente invention, l'étape de fusion-étirage est contrôlée pour définir, à l'issue de celle-ci, un profil extérieur 15 d'évolution adapté (voir figure 4a) pour obtenir une évolution de l'indice effectif optique linéaire en fonction de la position longitudinale (figure 4b).

25 La réalisation de l'invention comporte ensuite une étape d'inscription d'un réseau de Bragg 20 dans le guide étiré (voir figure 1b). Pour réaliser ce réseau de Bragg 20, une solution connue en soi consiste à doper le guide 10 avec un matériau photosensible puis à l'irradier par exemple au moyen d'un champ de franges ultraviolettes 30 créé par un dispositif interférométrique, ou alternativement par un masque de phase approprié.

Le pas du réseau d'indice 20 peut être à priori variable. Dans le cadre du premier mode de réalisation pour lequel l'indice effectif évolue

linéairement en fonction de la position longitudinale à l'issue de l'étape de fusion-étirage, le pas du réseau d'indice 20 peut être constant ou variant linéairement comme illustré sur la figure 4b.

Comme illustré sur la figure 1c, pour maîtriser l'évolution longitudinale de la section du guide et donc contrôler l'évolution de la réponse spectrale avec la traction, on procède après l'étape de fusion-étirage illustrée sur la figure 1a à une correction locale du profil extérieur 15 du guide étiré. Cette étape de correction est opérée sans modification de l'évolution longitudinale du profil d'indice. On a ainsi illustré sur la figure 1c une étape de correction qui consiste à corriger par retrait le profil extérieur 15 du guide. Une telle correction peut être opérée par attaque graduelle le long du guide par voie chimique. A titre d'exemple non limitatif, une telle étape de correction peut être réalisée par exemple par gravure par immersion dans un bain d'acide fluorhydrique.

En variante, comme on l'a schématisé sur la figure 2, cette étape de correction du profil extérieur peut être opérée par ajout d'un matériau de propriété mécanique analogue à celui constituant le guide. Sur la figure 2, on a ainsi référencé 16 le profil extérieur du guide après ajout du matériau requis.

Sur la figure 1c, on a référencé 16 le profil extérieur du guide après réalisation de l'étape de correction. Le rayon du guide obtenu après cette étape de correction, en fonction de la position longitudinale est illustré sur la figure 4c. De même, le pas du réseau 20 d'indice 25 évoluant linéairement en fonction de la position longitudinale est schématisé sur la figure 4d. La combinaison de l'évolution linéaire de l'indice effectif illustré sur la figure 4b et du pas du réseau d'indice illustré sur la figure 4d, permet d'obtenir une évolution linéaire de la longueur d'onde de Bragg comme illustré sur la figure 4e.

30 On va maintenant évoquer le second mode de réalisation conforme à la présente invention en regard des figures 3 et 5.

Contrairement au premier mode de réalisation précédemment décrit en regard des figures 1 et 2 qui consiste à réaliser l'opération de

fusion-étirage pour obtenir une évolution préférentiellement de l'indice effectif, dans le cadre du second mode de réalisation, comme représenté sur les figures 3 et 5a, l'opération de fusion-étirage est réalisée pour obtenir l'évolution longitudinale souhaitée de la section du guide. Là 5 encore, cette évolution est déterminée pour contrôler l'évolution spectrale avec la traction.

Ainsi, à l'issue de cette étape de fusion-étirage, comme illustré sur la figure 5b, on obtient une évolution longitudinale non linéaire de l'indice effectif.

10 Dans ce contexte, comme on le voit sur la figure 3 et sur la figure 5c, l'inscription du réseau de Bragg 20 est réalisée avec une évolution non linéaire du pas du réseau de sorte que la combinaison des évolutions non linéaires de l'indice effectif (figure 5b) et du pas de réseau d'indice (figure 5c) conduise là encore à une évolution linéaire de 15 la longueur d'onde de Bragg en fonction de la position longitudinale (figure 5d).

Sur la figure 3, on a également représenté en 18 un dépôt métallique préférentiel réalisé sur la surface extérieure du guide pour permettre un ajustement de la valeur de la longueur centrale du filtre 20 par contrôle de température.

Pour ajuster la valeur de la longueur d'onde centrale du filtre, l'invention préconise l'application d'une élévation de température uniforme. Ce recalage en longueur d'onde est en particulier nécessaire lorsqu'on accorde comme indiqué précédemment la réponse spectrale 25 du composant car la traction induit une variation de la longueur d'onde centrale du filtre. Ce recalage peut être également nécessaire pour obtenir l'athermicité du composant c'est à dire la conservation de ses performances optiques quelle que soit la valeur de la température extérieure dans la gamme spécifiée d'utilisation du composant.

30 A ces fins, l'invention propose de réaliser sur la surface 15 du guide 10 étiré un dépôt métallique 18 d'épaisseur adaptée suivant la taille de la section.

Ce dépôt peut être composé de l'empilement de couches métalliques de nature différente.

Lorsque cette métallisation est traversée par un courant électrique, il y a conversion par effet Joule de la puissance électrique en 5 puissance thermique contribuant à chauffer le guide.

Pour obtenir une élévation de température uniforme, on peut montrer que l'évolution longitudinale de l'épaisseur du dépôt métallique doit être inversement proportionnelle à celle de la surface du guide.

On aperçoit en effet sur la figure 8b que pour une évolution 10 linéaire du rayon du guide étiré, en fonction de la position longitudinale, l'élévation de température (courbe e1 sur la figure 8b) est non linéaire pour une épaisseur de dépôt uniforme (courbe e2 sur la figure 8b). Au contraire, on voit sur la figure 8c que pour une évolution non linéaire de 15 l'épaisseur de dépôt (courbe e3 sur la figure 8c), on obtient une évolution de température linéaire en fonction de la position longitudinale (courbe e4 sur la figure 8c).

La figure 8 illustre ainsi la nécessité d'adapter l'épaisseur de la métallisation pour obtenir une élévation de température uniforme dans le cas d'un guide dont la dimension de la section transverse varie 20 longitudinalement. Pour cet exemple le guide est un taper linéaire : pour la même puissance électrique fournie ( $P = 126$  mW pour une longueur métallisé de 4 cm), la température varie le long du guide de 50 à plus de 100 °C lorsque l'épaisseur déposé est uniforme alors qu'elle est constante égale à 75 °C dans le cas d'une épaisseur adaptée.

25 Selon une variante, la métallisation peut être chauffée par conduction thermique.

Selon une variante applicable au cas où le guide 10 est une fibre optique, l'élévation de température uniforme peut être obtenue en insérant la fibre 10 dans un tube 30 que l'on chauffe afin de réaliser un 30 micro-four. Une telle variante est illustrée sur la figure 9. Ce tube 30, de diamètre intérieur légèrement supérieur au diamètre maximale de la fibre, peut être soit un capillaire de silice métallisé (dépôt d'épaisseur

uniforme dans ce cas) soit constitué directement d'un matériau conducteur comme le graphite.

Sur la figure 9, on a schématisé en 32 une alimentation électrique adaptée pour appliquer un courant électrique contrôlé aux 5 bornes d'un capillaire 30.

Là encore, le capillaire ou micro-four peut être chauffé non pas par effet Joule mais par conduction thermique.

Dans toute la description précédente, on a supposé implicitement que le guide 10 n'est pas biréfringent. Dans le cas 10 contraire, il existe un décalage spectral entre les réponses en réflexion correspondant aux deux états principaux de polarisation. Cela induit en particulier une dispersion des modes de polarisation (communément 15 dénommée « PMD ») préjudiciable à la qualité de la transmission optique. Il est donc généralement souhaitable de minimiser la 20 biréfringence du guide optique, qu'elle soit intrinsèque ou induite par les processus de fabrication du composant (fusion étirage, inscription du réseau de Bragg). Cependant, un guide biréfringent (du type fibre à maintien de polarisation) peut être envisagé pour utiliser le composant en tant que compensateur de PMD. Typiquement le guide possède à cet effet une biréfringence  $\Delta n \geq 10^{-5}$ .

L'invention peut être mise en œuvre à partir de tout guide optique approprié apte à subir une opération de fusion-étirage et apte à recevoir un réseau de Bragg.

Elle est de préférence réalisée à partir d'une fibre optique.

25 Considérons une fibre optique dont on peut distinguer trois régions : un cœur dopé, une gaine interne dopée et une gaine externe silice.

Pour réaliser le réseau de Bragg sur fibre étirée, l'invention 30 propose une fibre à gaine photosensible étendue. Il est connu de l'art gratings photoimprinting with radiation mode suppression » Proc. OFC'95 26 Fév.-3 Mars 1995 pp.343-346, que l'on peut supprimer les

pertes de couplage aux modes de gaine en introduisant par un dopage approprié une gaine optique dont la photosensibilité égale celle du cœur.

Comme le rapport entre la taille du mode guidé et le rayon du cœur augmente quand celui-ci diminue, il apparaît souhaitable que le 5 ratio entre le rayon de la gaine photosensible  $r_g$  et celui du cœur  $r_c$  soit suffisamment grand pour que la suppression du couplage aux modes de gaine soit également efficace sur toute la longueur de la fibre étirée, en particulier aux petits diamètres.

Typiquement,  $r_g \geq 3.r_c$  permet d'obtenir ce résultat pour une 10 évolution du diamètre de la fibre de 125 à 90  $\mu\text{m}$ .

Pour renforcer la résistance mécanique de la fibre étirée, l'invention propose une fibre à gaine silice étendue. La traction maximale avant rupture étant proportionnelle à la section, il est souhaitable d'augmenter le rayon de la gaine silice tout en conservant le 15 même profil d'indice pour réduire le risque de casse au niveau de la petite section de la fibre après fusion étirage.

Les tests conduits par les inventeurs ont montré que la présente invention offre de nombreux avantages par rapport à la technique antérieure, grâce au contrôle indépendant des profils intérieurs et 20 extérieurs de la gaine de la fibre.

Concernant la maîtrise du profil extérieur en particulier, les différentes solutions proposées précédemment ne mettaient pas en œuvre une opération de fusion-étirage : elles consistaient, à partir d'une fibre standard, soit à faire un dépôt d'épaisseur variable soit à faire une 25 attaque chimique graduelle. L'inconvénient de ces solutions est que d'une part la réalisation de ces variations graduelles d'épaisseur n'est pas un problème technologique simple et que d'autre part la variation d'épaisseur maximale est grande donc a priori plus difficile à contrôler. Par contre, comme on l'a noté précédemment, la fusion-étirage permet 30 une maîtrise simple et précise de l'évolution longitudinale de la forme du guide.

La figure 6 montre tout l'intérêt d'avoir un profil extérieur adapté, toujours dans le cas d'un compensateur de dispersion

chromatique accordable. Comme on le voit sur la figure 6b, lorsque le profil extérieur n'est pas adapté (c'est-à-dire correspond par exemple à une évolution linéaire du rayon), la gamme d'accordabilité est limitée par l'apparition de dispersion d'ordre supérieur : la dispersion n'est plus 5 constante dans la bande utile du signal ce qui induit une distorsion préjudiciable pour la qualité de la transmission. Dans le cas contraire obtenu selon l'invention, on obtient une gamme d'accordabilité étendue comme on le voit sur la figure 6c. Il est en particulier possible d'inverser le signe de la compensation de dispersion.

10 Des applications spécifiques peuvent être envisagées pour une compensation de dispersion positive et négative.

La figure 7 illustre des possibilités supplémentaires offertes par la maîtrise de l'évolution longitudinale de la modulation d'indice lors de l'inscription du réseau de Bragg.

15 D'une part, en réduisant progressivement l'amplitude de modulation sur les bords du réseau, on peut réaliser une apodisation de la réponse spectrale ainsi qu'une réduction de l'amplitude des ondulations de la courbe de retard.

D'autre part, en effectuant une sur-modulation de la modulation 20 d'indice, il est possible de créer plusieurs bandes réflectives.

Le compensateur de dispersion conforme à la présente invention permet de traiter simultanément plusieurs canaux de longueurs d'onde différentes, et donc de minimiser le nombre de compensateurs à utiliser.

La figure 7 illustre une autre application dans le cas d'un 25 compensateur de dispersion accordable : on a inscrit un réseau de Bragg générant deux bandes réflectives dont l'écart spectral correspond au décalage produit par la traction supplémentaire nécessaire pour inverser le signe de dispersion, on utilise alors une bande réflective différente suivant le signe de la dispersion à compenser.

30 Plus précisément encore sur la figure 7, on a référencé  $r_1$  la courbe de réflectivité obtenue à la traction initiale d'inscription du réseau de Bragg et  $r_2$  la courbe de retard obtenue à cette traction initiale. On notera que la courbe  $r_1$  comprend deux bandes séparées  $r_{11}$

et  $r_{12}$ , la bande  $r_{12}$  étant centrée sur une longueur d'onde  $\lambda_s$  qui correspond à la longueur d'onde du signal utile.

Sur la même figure 7, on a référencé  $r_3$  la courbe de réflectivité obtenue après application d'une traction contrôlée supplémentaire 5 permettant d'inverser le signe de la dispersion. La courbe correspondante de retard est référencée  $r_4$ . On notera que la courbe  $r_3$  comprend deux bandes séparées  $r_{31}$  et  $r_{32}$  respectivement identiques aux bandes  $r_{11}$  et  $r_{21}$ . Cependant ici la bande  $r_{31}$  est centrée sur la même longueur d'onde  $\lambda_s$  que la bande  $r_{12}$ .

10 Ainsi, l'invention permet tout en travaillant à la longueur d'onde  $\lambda_s$ , de passer de la bande  $r_{31}$  à la bande  $r_{12}$  et inversement, selon qu'une traction additionnelle est ou non appliquée et permet ainsi d'inverser ou non le signe de la compensation.

15 La présente invention peut être exploitée dans de nombreuses configurations de systèmes.

Certaines non limitatives vont maintenant être évoquées.

20 Dans sa réalisation de filtre en réflexion, le composant F peut être associé à un séparateur, tel qu'un circulateur à trois ports, ou un filtre, pour extraire le signal en sortie. Pour filtrer de manière indépendante plusieurs canaux ou sous-bandes, une solution consiste à 25 intercaler un multipleur-démultiplexeur entre le circulateur et les composants associés à chaque canal ou sous-bande.

Pour réaliser une accordabilité dynamique, la mesure de la 25 qualité du signal transmis associé à celle des conditions extérieures permet de rétroagir sur les commandes en traction et en température afin de maintenir des performances de filtrage optimales.

Il peut être intéressant de combiner un filtre fixe et un filtre 30 accordable (voire deux filtres accordables). On utilisera par exemple dans ce cas un circulateur quatre ports ou de manière équivalente deux circulateurs trois ports en série.

Dans toutes les configurations précédentes, chaque filtre peut être remplacé par une association en série de filtres correspondant à des bandes réflectives différentes.

Sur la figure 10 on aperçoit un système qui comprend un circulateur 100 à trois ports. Celui-ci reçoit sur son entrée le signal provenant d'une ligne de transmission dispersive 102. Son port intermédiaire est relié à l'entrée d'un filtre accordable F conforme à 5 l'invention. Une boucle de réaction comprend un dispositif de mesure 104 sensible à la réponse du filtre F, et un module 108 commandé par le dispositif 104 pour contrôler la traction et la température du filtre F. Cette configuration permet de récupérer un signal filtré sur la sortie du circulateur trois ports 100.

10 Sur la figure 11, on aperçoit un système qui comprend un circulateur 110 à quatre ports. Celui-ci reçoit un signal sur son entrée. Deux filtres fixes ou accordables F1, F2 sont reliés respectivement sur ses ports intermédiaires. Le signal filtré est récupéré sur la sortie du circulateur 110.

15 Le circulateur 110 à quatre ports représenté sur la figure 11 peut être remplacé de manière équivalente par deux circulateurs trois ports en série. Dans ce cas, le premier circulateur à trois ports reçoit le signal sur son entrée, son port intermédiaire est relié au filtre F1, sa sortie est reliée à l'entrée du deuxième circulateur. Ce dernier a son port 20 intermédiaire relié au filtre F2 et le signal de sortie filtré est disponible sur la sortie du second circulateur.

Sur la figure 12, on aperçoit un système qui comprend un circulateur 120 à trois ports. Celui-ci reçoit un signal sur son entrée. Des filtres conformes à la présente invention référencés filtre 1, filtre 2 ... 25 filtre n sur la figure 12, sont connectés en série sur le port intermédiaire du circulateur 120. Le signal filtré est récupéré sur la sortie du circulateur 120.

On aperçoit sur la figure 13, un système qui comprend un circulateur 130 à trois ports. Celui-ci reçoit un signal multi-longueur 30 d'ondes  $\lambda_1$  à  $\lambda_n$  sur son entrée. Son port intermédiaire est relié à un démultiplexeur-multiplexeur 131. Les sorties de ce dernier sur lesquelles sont disponibles les différentes longueurs d'ondes  $\lambda_1$  à  $\lambda_n$  sont reliées à des filtres respectifs référencés filtre 1, filtre 2 ... filtre n sur la figure 13.

Le signal filtré multi-longueurs d'ondes  $\lambda_1$  à  $\lambda_n$  est disponible sur la sortie du circulateur 130.

Bien entendu la présente invention n'est pas limitée aux modes de réalisation particuliers qui viennent d'être décrits mais s'étend à  
5 toute variante conforme à son esprit.

En particulier, la présente invention n'est pas limitée aux applications spécifiques qui ont été précédemment décrites.

Elle s'applique à toutes applications compatibles et notamment par exemple à la réalisation d'un filtre à réflectivité variable servant de  
10 miroir accordable dans un laser type Raman.

Par ailleurs, l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide par fusion-étirage peut être remplacée par tout moyen équivalent par exemple par attaque chimique combinée à une diffusion ou tout moyen équivalent.

**REVENDICATIONS**

1. Procédé de réalisation d'un filtre optique caractérisé par le fait qu'il comprend les étapes consistant à opérer sur un guide optique (10):

5 - un contrôle du profil évolutif intérieur du guide et  
- l'inscription d'un réseau de Bragg (20),  
selon des techniques qui permettent de contrôler de manière indépendante la variation longitudinale de la longueur d'onde de Bragg d'une part, et la variation longitudinale du profil extérieur du guide  
10 d'autre part.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait que l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide est réalisée par fusion-étirage.

3. Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé par  
15 le fait qu'il comprend en outre l'étape consistant à adjoindre au guide optique comportant un filtre inscrit un dispositif de commande ou de contrôle d'un effort mécanique appliqué.

4. Procédé selon la revendication 3, caractérisé par le fait qu'il comprend l'étape consistant à adjoindre au guide optique, un moyen  
20 apte à appliquer une traction contrôlée.

5. Procédé selon la revendication 3, caractérisé par le fait qu'il comprend l'étape consistant à adjoindre au guide optique, un moyen apte à appliquer une torsion contrôlée.

6. Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé par  
25 le fait que l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide optique (10) est adaptée pour contrôler l'évolution longitudinale de l'indice optique effectif du guide.

7. Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé par le fait que l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide optique est réalisée dans des conditions permettant le contrôle de l'évolution longitudinale de l'indice optique effectif du guide, cette étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide étant suivie d'une étape consistant à corriger localement le profil extérieur du guide et

l'inscription du réseau de Bragg est réalisée dans des conditions permettant la maîtrise longitudinale de la longueur d'onde de Bragg.

8. Procédé selon la revendication 7, caractérisé par le fait que l'étape d'inscription du réseau de Bragg consiste à réaliser un réseau à 5 pas constant ou linéaire.

9. Procédé selon l'une des revendications 7 ou 8, caractérisé par le fait que l'étape de correction du profil extérieur du guide est réalisée avant l'étape d'inscription du réseau de Bragg.

10 10. Procédé selon l'une des revendications 7 ou 8, caractérisé par le fait que l'étape de correction du profil extérieur du guide est réalisée après l'étape d'inscription du réseau de Bragg.

11. Procédé selon l'une des revendications 7 à 10, caractérisé par le fait que l'étape de correction consiste à retirer de la matière sur le profil extérieur du guide.

15 12. Procédé selon l'une des revendications 7 à 10, caractérisé par le fait que l'étape de correction du profil extérieur consiste à ajouter de la matière sur le profil extérieur obtenu après l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide.

13. Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé 20 par le fait que l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide est adaptée pour contrôler le profil extérieur souhaité.

14. Procédé selon la revendication 13, caractérisé par le fait que l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide optique est réalisée dans des conditions permettant le contrôle de l'évolution 25 longitudinale du profil extérieur du guide, et l'inscription du réseau de Bragg est réalisée avec contrôle de l'évolution longitudinale du pas du réseau pour permettre une maîtrise de l'évolution longitudinale de la longueur d'onde de Bragg.

15. Procédé selon l'une des revendications 7 à 14, caractérisé 30 par le fait que l'étape d'inscription du réseau de Bragg est adaptée pour définir un pas variable.

16. Procédé selon l'une des revendications 1 à 15, caractérisé par le fait que les étapes de contrôle du profil évolutif intérieur du guide

et d'inscription de réseau de Bragg sont adaptées pour définir une variation longitudinale linéaire de la longueur d'onde de Bragg.

17. Procédé selon l'une des revendications 1 à 16, caractérisé par le fait que les étapes de conformation du profil extérieur du guide 5 sont adaptées pour définir une évolution non linéaire de ce profil extérieur.

18. Procédé selon la revendication 15, caractérisé par le fait que les étapes de conformation du profil extérieur du guide sont adaptées pour définir un profil extérieur dont la section suit la relation :

$$10 \quad S(z) = \frac{S_0}{1 + p.z}$$

dans laquelle  $S_0$  et  $p$  désignent des constantes, tandis que  $z$  définit l'axe longitudinal.

19. Procédé selon l'une des revendications 1 à 18, caractérisé par le fait qu'il comprend en outre l'étape consistant à adjoindre au 15 guide optique des moyens permettant d'induire longitudinalement une variation uniforme de la longueur d'onde.

20. Procédé selon la revendication 19, caractérisé par le fait qu'il consiste à adjoindre au guide optique des moyens adaptés pour contrôler la température du composant.

21. Procédé selon l'une des revendications 19 ou 20, caractérisé par le fait qu'il comprend en outre l'étape consistant à déposer un matériau électriquement ou thermiquement conducteur, par exemple une métallisation sur la surface extérieure du guide.

22. Procédé selon la revendication 21, caractérisé par le fait 25 que l'épaisseur du dépôt de matériau conducteur est non uniforme.

23. Procédé selon la revendication 22, caractérisé par le fait que la variation longitudinale de l'épaisseur de dépôt est inversement proportionnelle à la section du guide.

24. Procédé selon l'une des revendications 19 ou 20, caractérisé 30 par le fait qu'il consiste à disposer le guide dans un micro-four.

**25.** Procédé selon l'une des revendications 1 à 24, caractérisé par le fait que le réseau de Bragg (20) est inscrit après l'opération de contrôle du profil évolutif intérieur du guide.

5 **26.** Procédé selon l'une des revendications 1 à 25, caractérisé par le fait que le guide optique est une fibre optique.

**27.** Procédé selon l'une des revendications 1 à 26, caractérisé par le fait que le guide est une fibre optique dont on peut distinguer trois régions : un cœur dopé, une gaine interne dopée et une gaine externe silice.

10 **28.** Procédé selon l'une des revendications 1 à 27, caractérisé par le fait qu'il est adapté pour permettre une inversion de signe de compensation en fonction d'un effort mécanique appliqué.

15 **29.** Procédé selon l'une des revendications 1 à 28, caractérisé par le fait que l'étape d'inscription du réseau de Bragg comporte un contrôle de l'amplitude de modulation de l'indice lors de l'inscription.

**30.** Procédé selon la revendication 29, caractérisé par le fait qu'il consiste à réduire progressivement l'amplitude de modulation sur les bords du réseau pour réaliser une apodisation de la réponse spectrale.

20 **31.** Procédé selon la revendication 29, caractérisé par le fait qu'il consiste à effectuer une surmodulation de la modulation d'indice pour créer plusieurs bandes réflectives.

25 **32.** Procédé selon l'une des revendications 1 à 31, caractérisé par le fait qu'il consiste à inscrire un réseau de Bragg générant deux bandes réflectives dont l'écart spectral correspond au décalage produit par un effort nécessaire pour inverser le signe de dispersion.

**33.** Filtre obtenu par la mise en œuvre du procédé conforme à l'une des revendications 1 à 32.

30 **34.** Filtre selon la revendication 33, caractérisé par le fait qu'il comporte un guide optique réalisé tout ou partie par contrôle du profil évolutif intérieur du guide comportant un réseau de Bragg et tel que la variation longitudinale de la longueur d'onde de Bragg et celle du profil extérieur soient contrôlées de manière indépendante.

**35.** Filtre selon la revendication 34, caractérisé par le fait que le guide optique est réalisé tout ou partie par fusion-étirage.

**36.** Filtre selon l'une des revendications 33 ou 35, caractérisé par le fait qu'il constitue un composant réflectif.

5       **37.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 36, caractérisé par le fait que son profil extérieur est obtenu par modification du profil obtenu après l'étape de contrôle du profil évolutif intérieur du guide.

10      **38.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 36, caractérisé par le fait que son profil extérieur est obtenu par contrôle du profil évolutif intérieur du guide.

**39.** Filtre selon la revendication 37, caractérisé par le fait que le réseau de Bragg a un pas constant ou linéaire.

**40.** Filtre selon l'une des revendications 37 ou 38, caractérisé par le fait que le réseau de Bragg a un pas variable.

15      **41.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 40, caractérisé par le fait que la variation longitudinale de la longueur d'onde de Bragg est linéaire.

**42.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 41, caractérisé par le fait qu'il comprend des moyens de contrôle de température.

20      **43.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 42, caractérisé par le fait qu'il comprend un dépôt d'un matériau électriquement ou thermiquement conducteur, par exemple un dépôt métallique.

**44.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 42, caractérisé par le fait qu'il est disposé dans un micro-four.

25      **45.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 44, caractérisé par le fait que le guide est réalisé en matériau biréfringent.

**46.** Filtre selon la revendication 45, caractérisé par le fait que le guide possède une biréfringence  $\Delta n \geq 10^{-5}$ .

30      **47.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 46, caractérisé par le fait que les photosensibilités du cœur et de la gaine interne du guide sont voisines et que le rayon de la gaine interne est supérieur à trois fois celui du cœur.

**48.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 47, caractérisé par le fait que le guide est formé d'une fibre à gaine silice étendue.

**49.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 48, caractérisé par le fait qu'il comprend un moyen d'application d'effort à base de cellules 5 piézo-électriques.

**50.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 48, caractérisé par le fait qu'il comprend des moyens d'application d'effort à base de moteur pas à pas.

**51.** Filtre selon l'une des revendications 33 à 50, caractérisé par 10 le fait qu'il comprend un moyen de mesure des propriétés optiques du composant ou de la qualité de la transmission permettant de rétro-agir sur une commande d'effort.

**52.** Système comprenant un filtre conforme à l'une des revendications 33 à 51 et un moyen d'application d'effort mécanique 15 contrôlé sur celui-ci.

**53.** Système selon la revendication 52, caractérisé par le fait qu'il comprend un séparateur (100) tel qu'un circulateur à trois ports, associé à un filtre pour extraire le signal en sortie.

**54.** Système selon la revendication 52, caractérisé par le fait 20 qu'il comprend un multiplexeur-démultiplexeur (131) associé à plusieurs filtres pour filtrer de manière indépendante plusieurs canaux ou sous-bandes.

**55.** Système selon la revendication 52, caractérisé par le fait qu'il comprend au moins deux filtres dont l'un au moins de préférence 25 accordable.

**56.** Système selon la revendication 55, caractérisé par le fait qu'il comprend un circulateur à quatre ports dont les deux ports intermédiaires sont reliés à des filtres respectifs (F1, F2).

**57.** Système selon la revendication 55, caractérisé par le fait 30 qu'il comprend deux circulateurs à trois ports, dont les ports intermédiaires sont reliés à des filtres respectifs (F1, F2), la sortie du premier circulateur étant reliée à l'entrée du second.

**58.** Système selon la revendication 52, caractérisé par le fait qu'il comprend plusieurs filtres en série.

**59.** Système selon l'une des revendications 52 à 58, caractérisé par le fait qu'il comprend un moyen de mesure des propriétés optiques du composant ou de la qualité de la transmission (104, 106, 108) permettant de rétro-agir sur la commande d'effort.

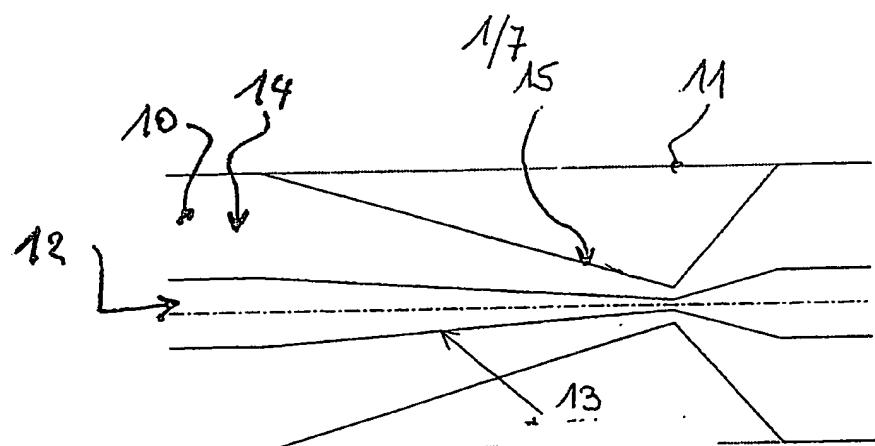


FIG 1a

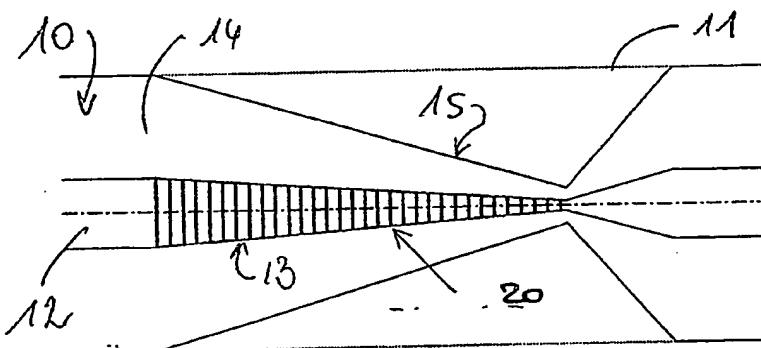


FIG 1b

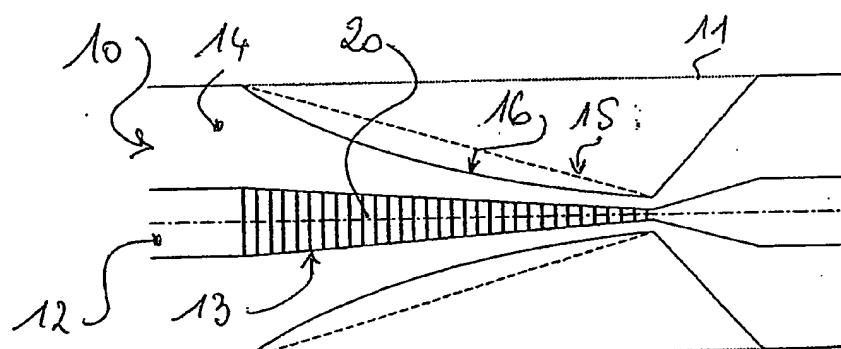


FIG 1c

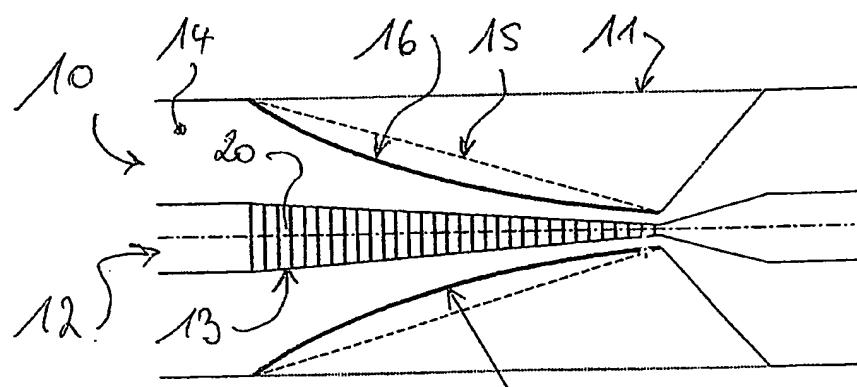


FIG 1d

1 / 8

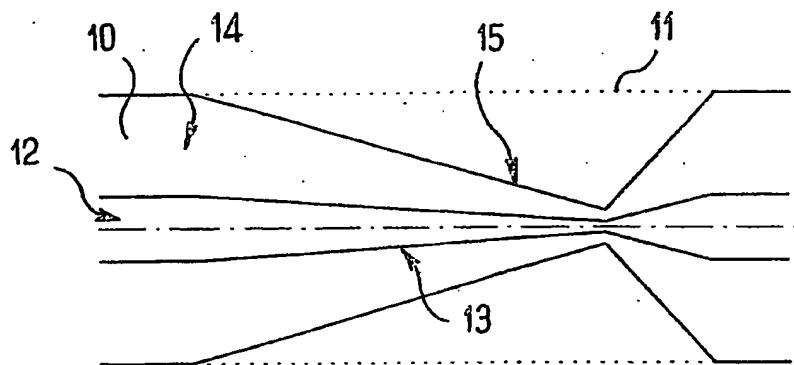


FIG. 1a

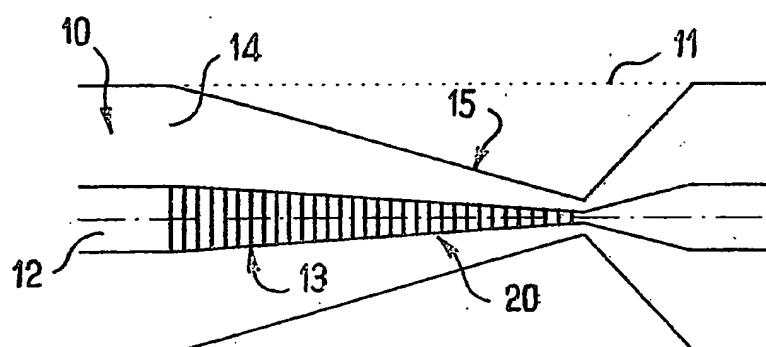


FIG. 1b

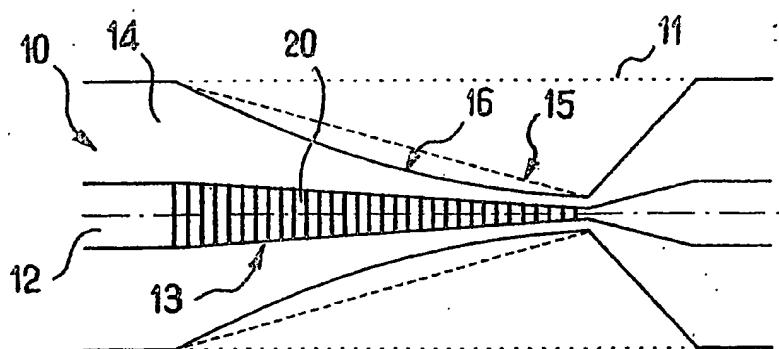


FIG. 1c

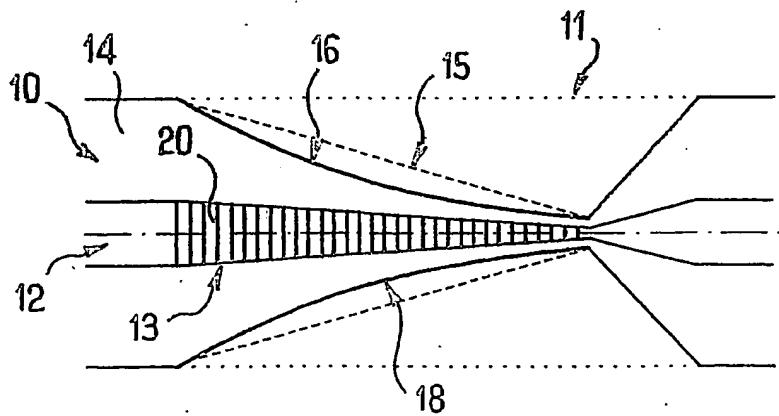
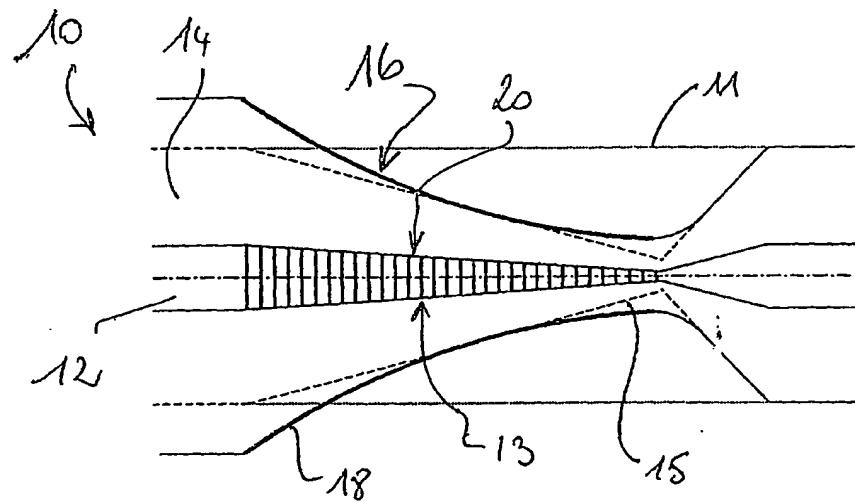
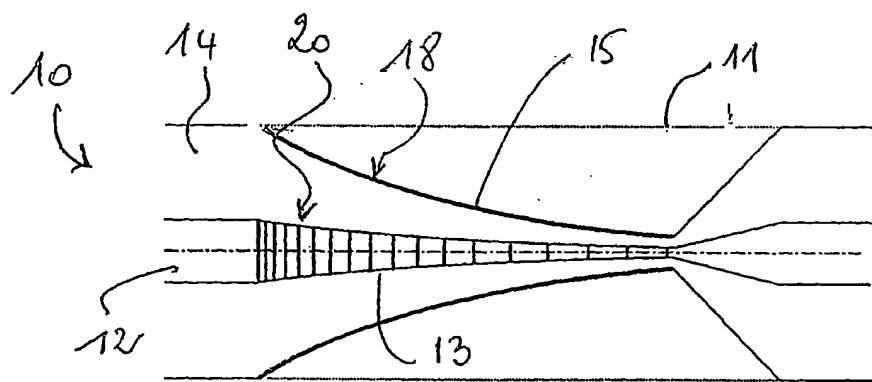


FIG. 1d

27

FIG 2FIG 3

2 / 8

FIG.2

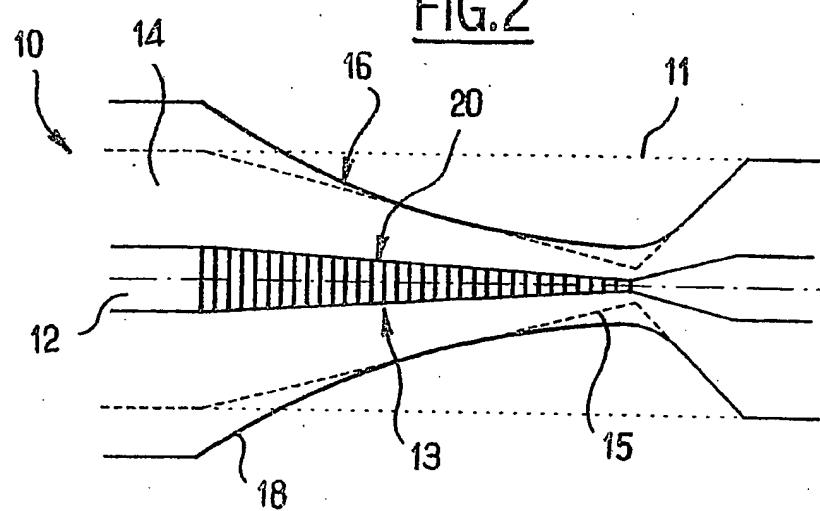
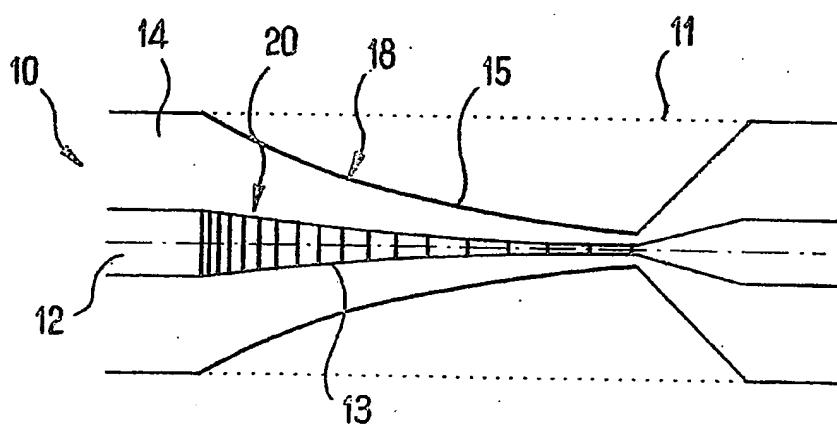


FIG.3



1er dépôt

Modifiée le 23/05/02

817

FIG4a

FIG4b

FIG4

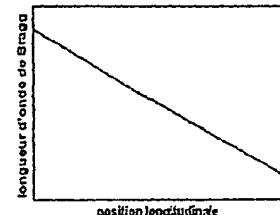
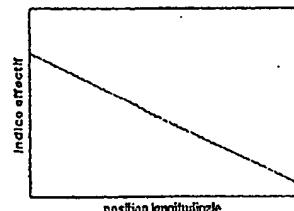
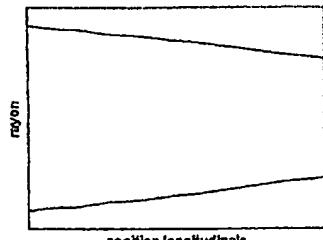


FIG4c

FIG4d

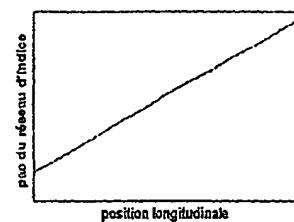
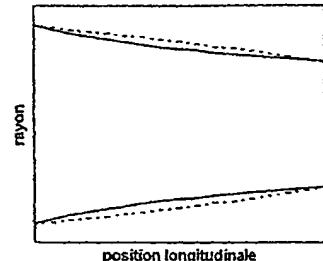


FIG5a

FIG5b

FIG5

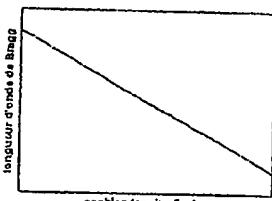
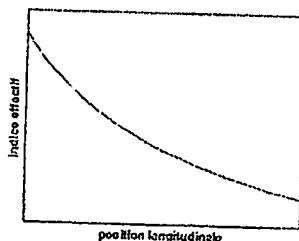
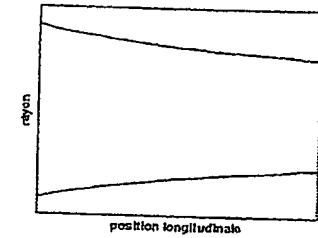
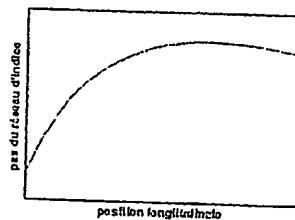


FIG5c



CABINET REGIMBRAU

DUPLICATA

conforme à l'ordre

FIG.4a

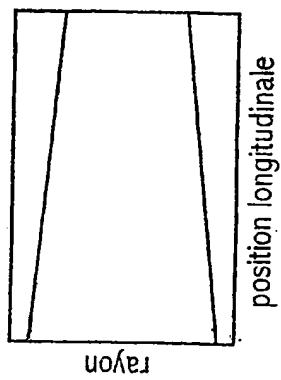


FIG.4b

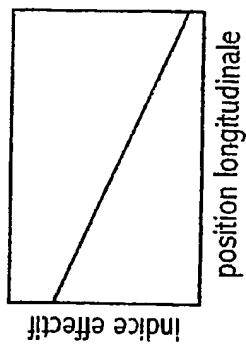


FIG.4

FIG.4e

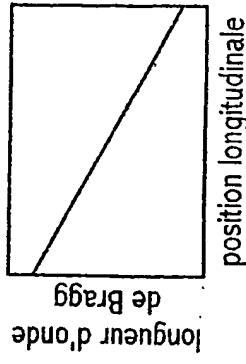


FIG.4d

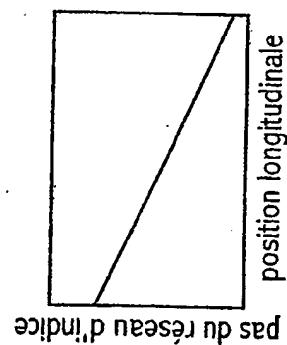


FIG.4c

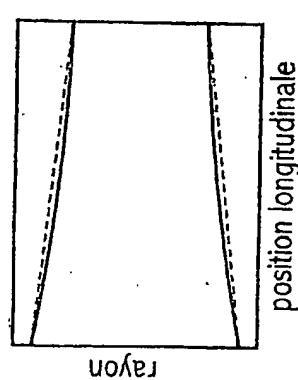
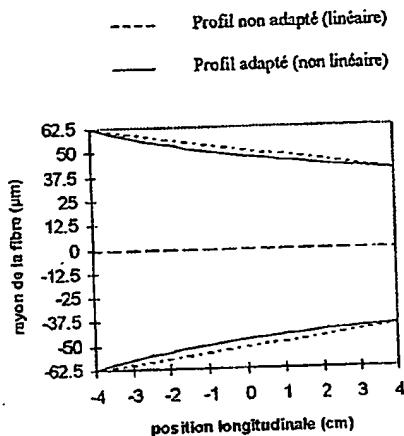


FIG 6a



4/7

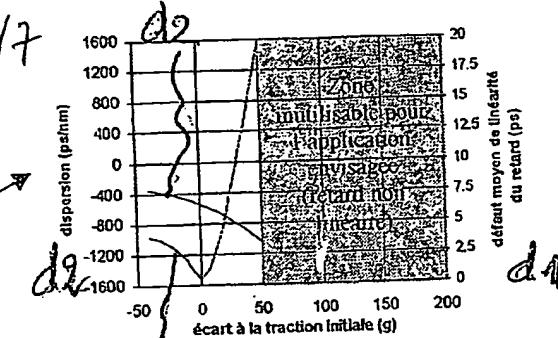


FIG 6b

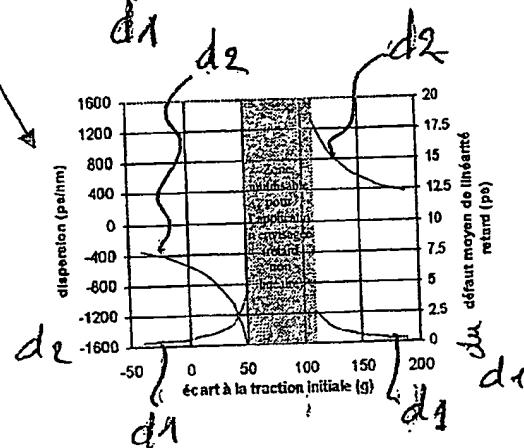


FIG 6c

FIG 7

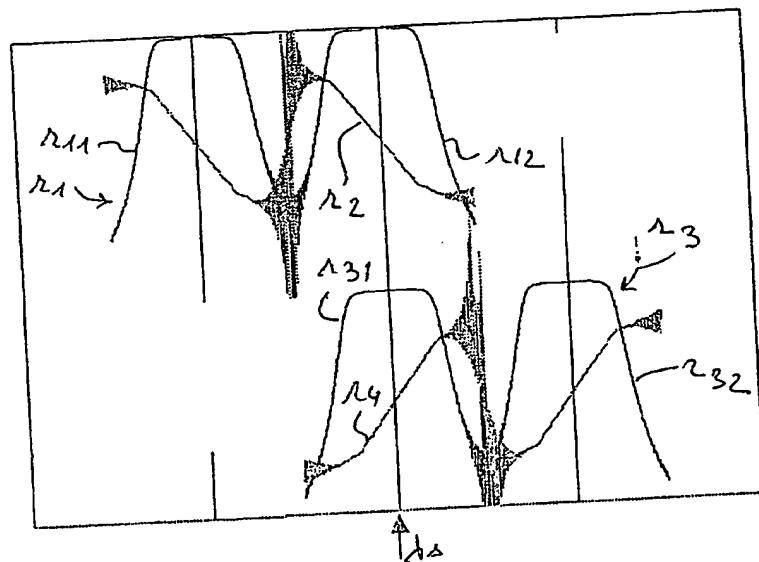
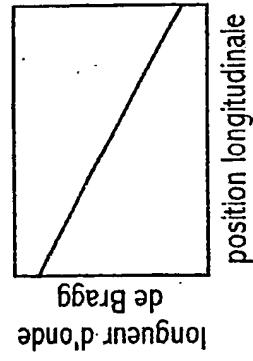


FIG.5

FIG.5d



longueur d'onde

FIG.5b

FIG.5c

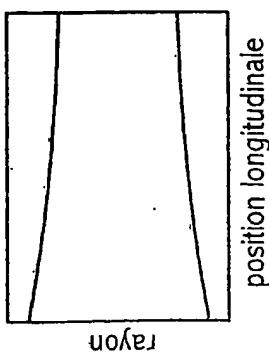
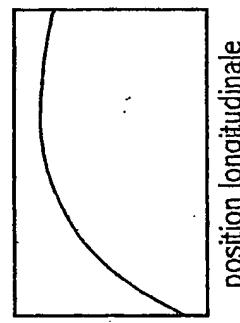


FIG.5a

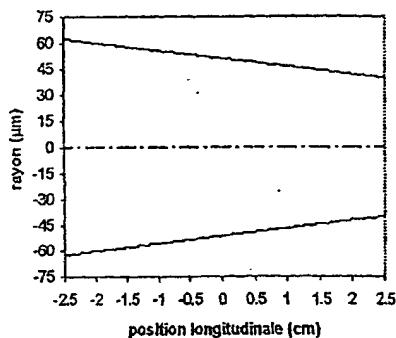
rayon



1er dépôt

Modifiée le 23/05/02

FIG 8a



5/7

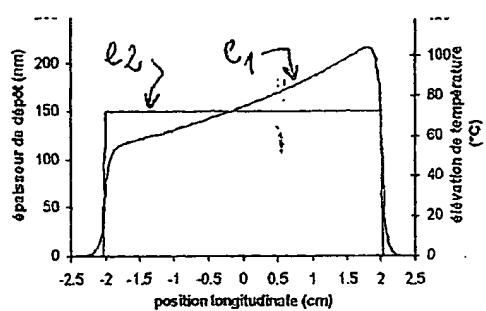


FIG 8b

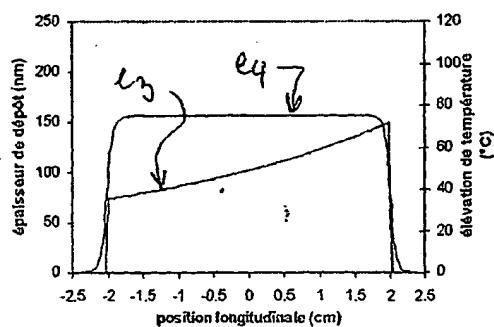
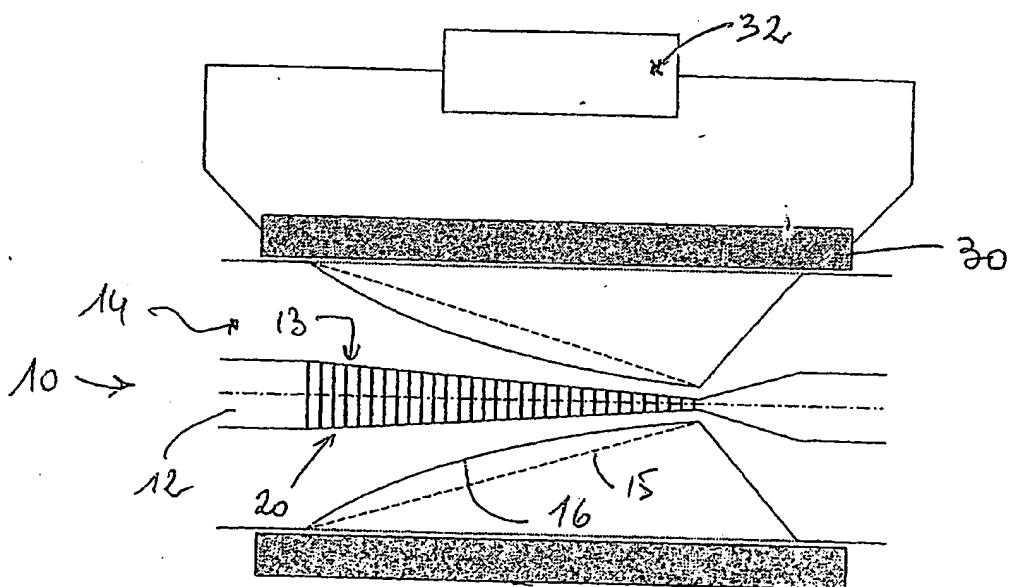


FIG 8c

FIG 9



CABINET REGIMBEAU

DUPLICATA

20016 conforme à l'original

5 / 8

FIG.6

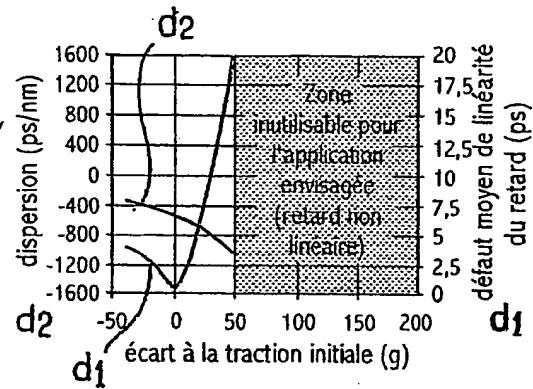
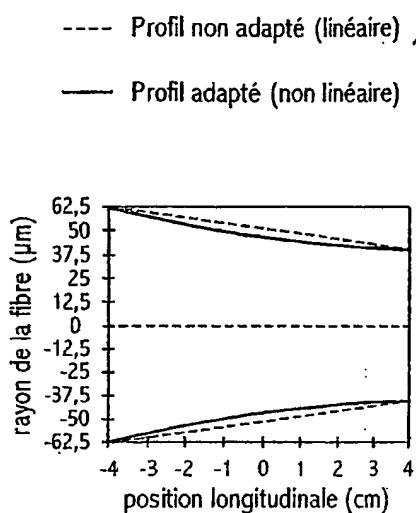


FIG.6a

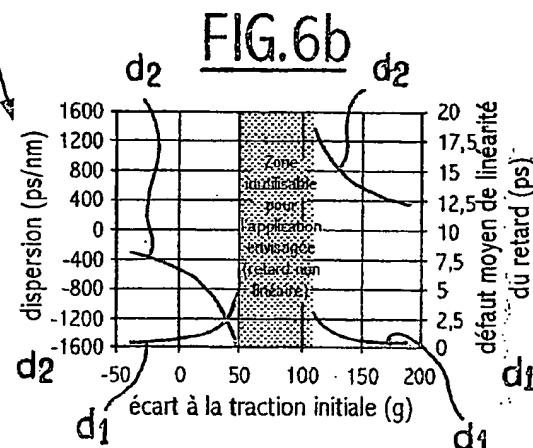
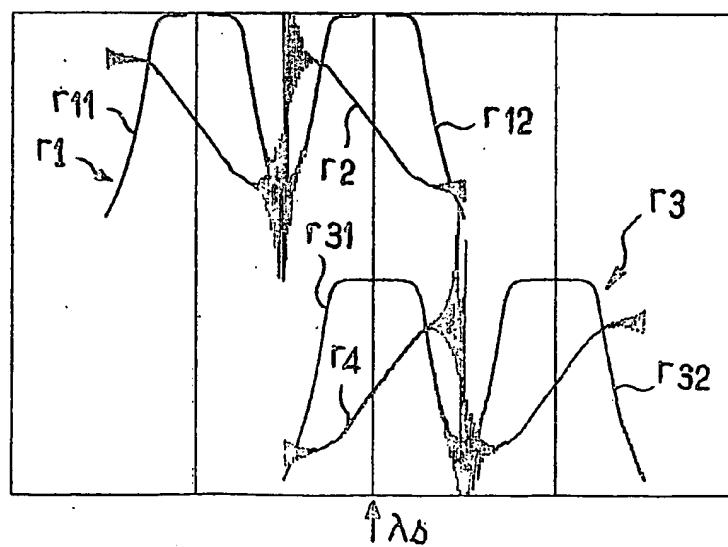


FIG.6c

FIG.7



6/7

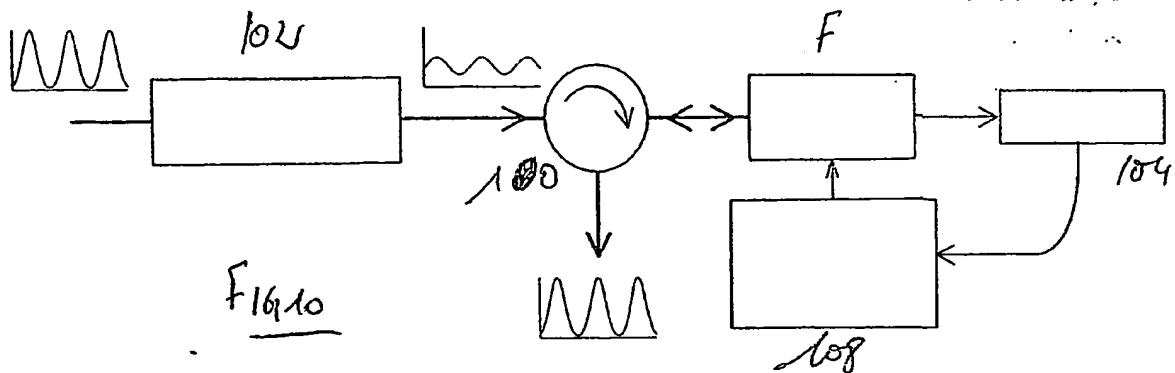
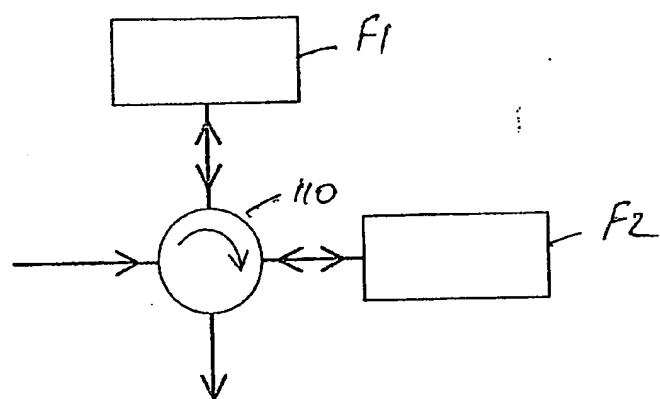


FIG 11



6 / 8

FIG.8

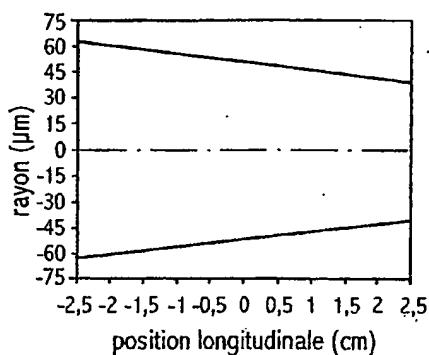


FIG.8a

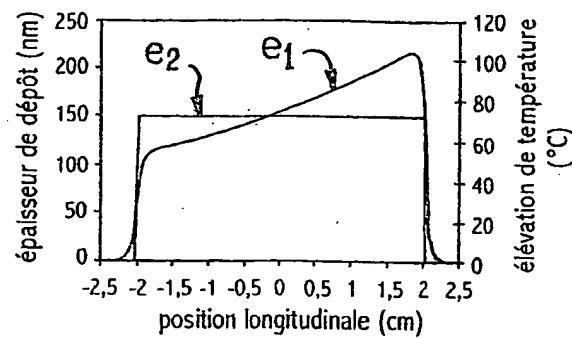


FIG.8b

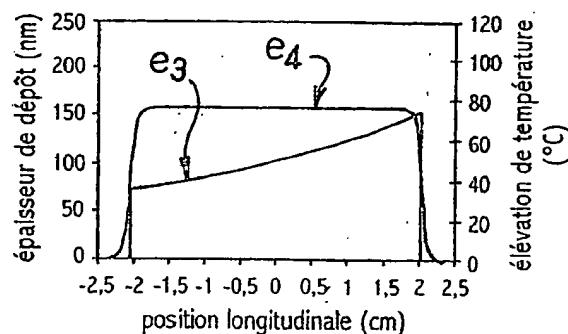
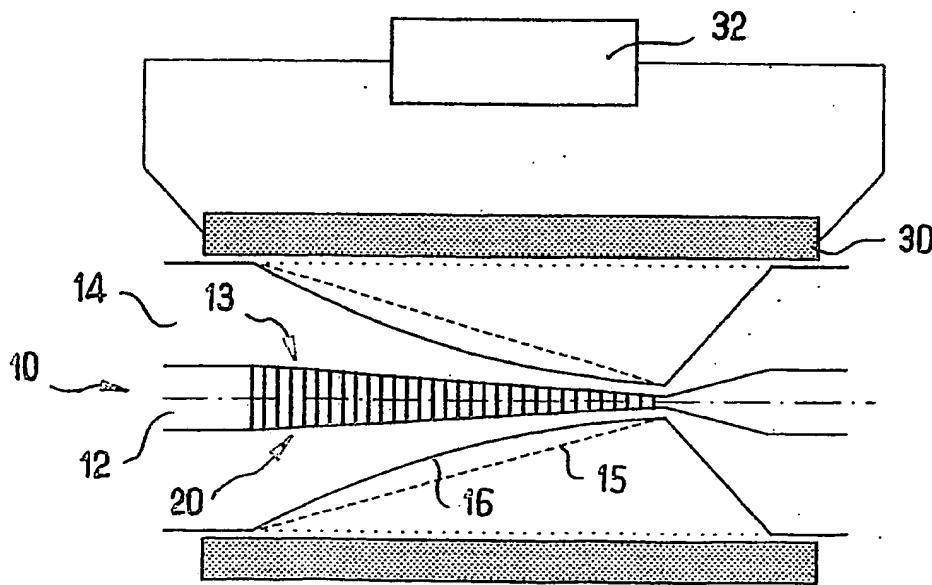


FIG.8c

FIG.9



7/7

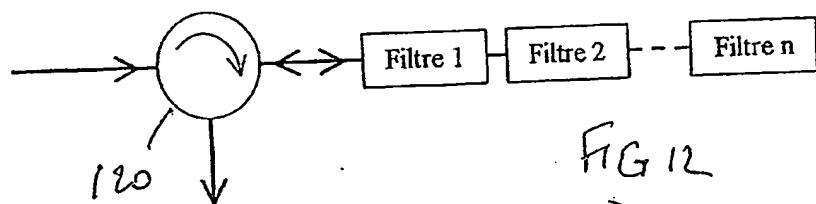


Fig 12

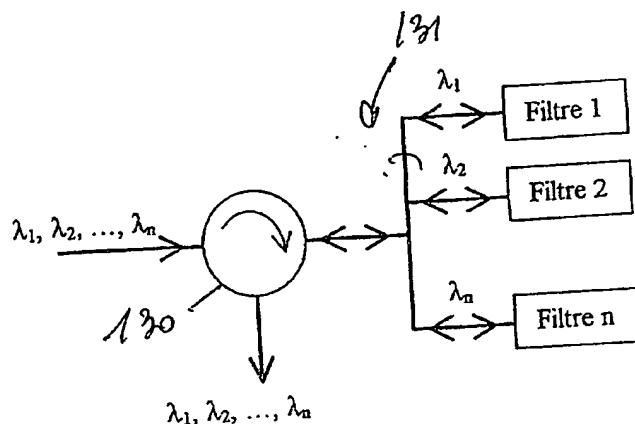


Fig 13

7 / 8

FIG.10

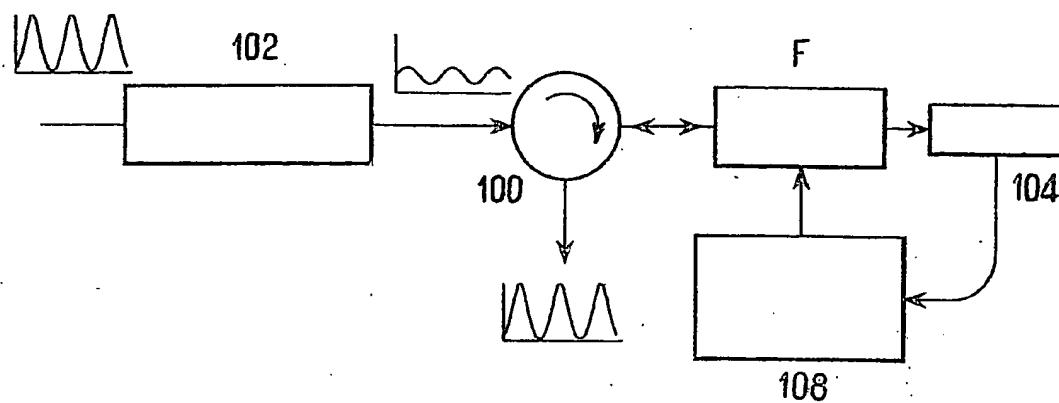
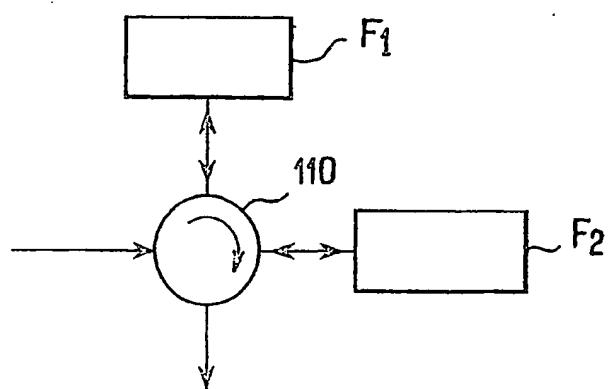


FIG.11



8 / 8

FIG.12

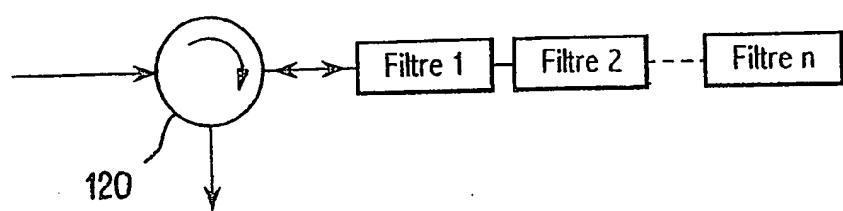
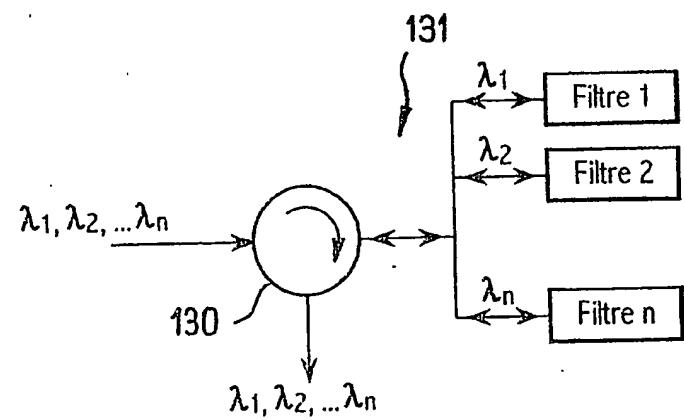


FIG.13





reçue le 22/05/02

# BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



N° 11235\*02

### DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg  
75800 Paris Cedex 08  
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1 / 2

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W / 260899

Vos références pour ce dossier (facultatif)		239698 CT	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		0204821	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)			
Procédé de réalisation d'un filtre optique accordable, filtre obtenu et son utilisation			
LE(S) DEMANDEUR(S) :			
HIGHWAVE OPTICAL TECHNOLOGIES : ESPACE PEGASE - 11, RUE DE BROGLIE - 22300 LANNION - FRANCE			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1». S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom			
Prénoms		MUGNIER Alain	
Adresse	Rue	17, rue de la gare	
	Code postal et ville	22140 BEGARD	FRANCE
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		LEROUX Rachelle	
Prénoms			
Adresse	Rue	N° 15 Bel Air	
	Code postal et ville	22740 PLEUMEUR-GAUTIER	FRANCE
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		YVERNAULT Philippe	
Prénoms			
Adresse	Rue	3, rue Jeanne d'Arc	
	Code postal et ville	22300 LANNION	FRANCE
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S)			
DU (DES) DEMANDEUR(S)			
OU DU MANDATAIRE			
(Nom et qualité du signataire)			
		92-1234	

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire.  
Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

reçue le 22/05/02



DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg  
75800 Paris Cedex 08  
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

N° 11235

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 2 / 2

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)



Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

09 113 IV / 300301

Vos références pour ce dossier (facultatif)	239698 CT
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL	0204824

TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)

Procédé de réalisation d'un filtre optique accordable, filtre obtenu et son utilisation

LE(S) DEMANDEUR(S) :

HIGHWAVE OPTICAL TECHNOLOGIES : ESPACE PEGASE - 11, RUE DE BROGLIE - 22300 LANNION - FRANCE

DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).

Nom	PUREUR David	
Prénoms		
Adresse	Rue	117 Boulevard de la Corniche
	Code postal et ville	22700 PERROS GUIREC FRANCE
Société d'appartenance (facultatif)		
Nom		
Prénoms		
Adresse	Rue	
	Code postal et ville	
Société d'appartenance (facultatif)		
Nom		
Prénoms		
Adresse	Rue	
	Code postal et ville	
Société d'appartenance (facultatif)		
DATE ET SIGNATURE(S)		
DU (DES) DEMANDEUR(S)		
OU DU MANDATAIRE		
(Nom et qualité du signataire)		

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire. Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.